Work Orde January-17-12	er ID 78943 1:30:08 PM		*789	943*						Page 1			
Item ID: Revision ID:	D3140-08		Accept	*N900	040	100	)*	Setup	Start	*N	S1*		
	Door						•		Stop	*N	S2*		
Start Date: Required Date:	17/01/2012 Start Qty: 1.00 31/01/2012 Req'd Qty: 1.00	*1* *1*		Cust Item I Customer:	D:								
Reference:								_	<b>~</b>				
Approvals:	Process Plan: M.C.J	Date: 12/01	117Tooling:	Da	ate:			Run	Start	!//	R1*		
7	QC:	_ Date:	SPC (Y/N):	Da	ate:	<u> </u>			Stop	*N	R2*		
Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description		Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	t Rejo		Reject Number	Insp. Stamp		
Draw Nbr	Revision Nbr	<u> </u>								-			
D3140	Rev F												
100			0.00		*m·m·saus								
*100* Packaging	Memo		0.00					<del>-</del>			12/042		
Packaging	Pick kit to s	hip to Delastek									*** .		
110	QC4- 100% Inspect kits	for completeness	0.00				<i>(</i> a						
*110* QC Quality Control	Memo		0.00						·······································	B	12.02.		

Dart Aerospace Ltd	į
--------------------	---

Johnson II.		•							
		WO	RK ORDER CHANGE	S				Approva	
STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Date Qty Approval Chief Eng / Prod Mgr			
•	PAR #:	Fault Categ	ory:	NCR: Yes	No DQ	A:	Date: _		
Resc	olution:	Disposition	:	QA: N/C CI	osed:		Date: _		
		WORK ORDE	R NON-CONFORMA	NCE (NCR	)				
CTED	Description of NC	<u> </u>			_ Verifi	cation	Approval	Approva	
SIEF	Section A	Initial Chief Eng	Action Description  Chief Eng	Date	Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspect	
	STEP	PAR #:PAR #:	STEP PROCEDURE CHAN  PROCEDURE CHAN  PAR #: Fault Categ  Resolution: Disposition  WORK ORDE  STEP Description of NC Section A	STEP PROCEDURE CHANGE  PAR #: Fault Category:  Resolution: Disposition:  WORK ORDER NON-CONFORMA  STEP Description of NC Section A  STEP Corrective Action Section   Section    Initial Chief Eng   Action Description   Chief Eng   Chie	STEP PROCEDURE CHANGE By  PROCEDURE CHANGE By  PROCEDURE CHANGE BY  Fault Category: NCR: Yes  Resolution: Disposition: QA: N/C Clo  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR  STEP Description of NC Section A Corrective Action Section B  Initial Chief Eng Chief Eng Chief Eng Date	WORK ORDER CHANGES  STEP PROCEDURE CHANGE By Date  PAR #: Fault Category: NCR: Yes No DO Resolution: Disposition: QA: N/C Closed:  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)  STEP Description of NC Section A Corrective Action Section B Date    Corrective Action Description   Sign & Date	STEP PROCEDURE CHANGE  By Date Qty  By Date Qty	STEP PROCEDURE CHANGE By Date Oty Approval Chief Eng / Prod Mgr    PAR #: Fault Category: NCR: Yes No DQA: Date: _   Resolution: Disposition: QA: N/C Closed: Date: _   WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)    STEP   Description of NC Section A   Chief Eng   Action Description   Sign & Date     Chief Eng   Action Description   Sign & Date     Chief Eng   Chi	

Work Ord January-17-12		3943		*789	743*						Page 2
Item ID: D3140-08 Révision ID: Item Name: Door Start Date: 17/01/201 Required Date: 31/01/201 Reference:		Start Qty: 1.00 Req'd Qty: 1.00	*1* *1*	Accept	*N90004010  Cust Item ID:  Customer:		1003	k s	Setup Sta		*NS1* *NS2*
Approvals:		an:		0		ite:	<del></del>	R	Run Sta Sto	ם מכ	*NR1* *NR2*
Sequence ID/ Work Center II 120 *120* 120* Purchasing Purchasing Purchasing  Purchasing Purchasing	D	Supplier:De ***Ship kit	and make as per dwg*** Certificate and Process sh	Set Up/ Run Hours 0.00 0.00	Tool ID				Reject Qty /\2/6	02 //	mber Stamp
140 *140* QC		QC6- Inspect dimension  Memo	s to drawing	0.00			<i>Ō</i> -	6		3. <i>15</i>	2.16

Memo Quality Control Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is

attached.

W/O:		7.414.790.79.49	W	ORK ORDER CH	ANGES					· · · · ·
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CH	ANGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
:										
Part No:		PAR #:	Fault Cat	egory:	NC	R: Yes	No DQ	A:	Date: _	
	Re	esolution:							Date: _	
NCR:		•	WORK ORE	DER NON-CONFO	RMANC	E (NCR	()			
DATE	STEP	Description of NC		Corrective Action	Section B	Cian 0		cation	Approval	Approval
DAIL	SILF	Section A	Initial Chief Eng	Action Descrip	otion	Sign & Date	Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector
										:
								<u> </u>		
NOTE: D	ı ate & initia	lal all entries				1			<u> </u>	<u> </u>

Work Order ID 78943 \*78943\* January-17-12 1:30:08 PM Item ID: D3140-08 Accept Setup Start \*NS1\* \*N900040100\* **Revision ID:** Item Name: Door Start Oty: 1.60 **Start Date:** 17/01/2012 **Cust Item ID: Required Date:** 31/01/2012 **Req'd Qty:** 1.00 \*1\* **Customer:** Reference: Run **Approvals:** Process Plan: Date: Tooling: Date: SPC (Y/N): QC: \_\_\_\_ Date: Date: Operation Sequence ID/ Set Up/ **Tool ID** Tool # Plan Reject Reject Accept Work Center ID Description Code **Run Hours Qty** Oty Number Stamp 150 Identify as per dwg & Stock Location: 0.00 1312.16 \*150\* Packaging 0.00 Memo

0.00

0.00

QC21- Final Inspection - Work Order Release

Memo

Packaging

\*160\*

Quality Control

OC

Page 3

Insp.

Dall Acidsbace Lil	rospace Ltd
--------------------	-------------

W/O:			W	ORK ORDER CHANG	ES				
DATE	STEP	PRO	CEDURE CH	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								i	
,									
David Na		DAD #	F14 O-4		NCD: Voc	No DC	١٨.	Data	
Part No		PAR #:							
	Re	solution:						Date: _	
NCR:		·	WORK ORL	DER NON-CONFORMA	ANCE (NCF	() 			
DATE	STEP	Description of NC				verification			Approval
DATE	SIEF	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Date		tion C	Chief Eng	QC Inspector
						:			
							-		
						:			
						1			

# Picklist Print Sanuary-17-12 1:30:11 PM Work Order ID: 78943 \*78.94.3\* Parent Item: D3140-08 \*D3140-08\*

Start Date: 17/01/2012

**Required Date:** 31/01/2012

Page 1

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments:

Parent Item Name: Door

IPP REV:A 12.01.17 NEW ISSUE DD VERF:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3140-10		Manufactured	No			100	Each	5.0000	1	1 /			
*53140-10 Doubler Assembly	*								**		JB		
				Location		Loc	<u>Oty</u>	Loc Code					
				st151			5				_		
					53768		5		_	5376	8		
D3140-92		Manufactured	No			100	Each	11.0000	1	1	<u>_</u>		
*D3140-92	*								**		J	B	
				Location		Loc	<u>Otv</u>	Loc Code					
				CA			11						
\$					34374		1						•
<b>.</b>					50384		10			50384			
D3140-99		Manufactured	No			100	Each	5.0000	1	1	~		
*D3140-99	*								**		20	5	
•				Location		Loc	<u>Oty</u>	Loc Code					
				CA			5						
					36761		1		_				
					52632		4			22632	L		
D3140-101		Manufactured	No			100	Each	1.0000	2	2 v			
*D3140-10 Doubler	1*								**	78724	J.	3	2/09/
				Location		Loc	<u>Oty</u>	Loc Code					
				CA			1	•			•		
					50296		1						

(B/s/10)

D 3140-08P

		WO	RK ORDER CHANG	GES					
STEP	PRO				Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
):	PAR #:	Fault Categ	ory:	NCF	R: Yes	No DQ	A:	Date: _	
Re	esolution:	Disposition	ı:	QA:	N/C Cld	sed:	<del></del>	Date: _	
	1	WORK ORDE	R NON-CONFORM	IANCE	(NCR	)		·	
STED	Description of NC				Sign &			Approval	Approval
JILI	Section A	Chief Eng	Chief Eng		Date	Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector
			•					5	
					,				
	):	PAR #: Resolution:	STEP PROCEDURE CHANGE  PAR #: Fault Category  Resolution: Disposition  WORK ORDE  STEP Description of NC Section A Initial	STEP PROCEDURE CHANGE  PAR #: Fault Category:  Resolution: Disposition:  WORK ORDER NON-CONFORM  STEP Description of NC Section A  Initial Action Description	PAR #: Fault Category: NCF  Resolution: Disposition: QA:  WORK ORDER NON-CONFORMANCE  STEP Description of NC	STEP PROCEDURE CHANGE By  PAR #: Fault Category: NCR: Yes I  Resolution: Disposition: QA: N/C Clo  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR  STEP Description of NC	STEP PROCEDURE CHANGE By Date  Disposition:	STEP PROCEDURE CHANGE By Date Qty  D:PAR #:Fault Category:NCR: Yes No DQA:  Resolution:Disposition:QA: N/C Closed:  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)  STEP Description of NC	STEP PROCEDURE CHANGE  By Date Qty Chief Eng / Prod Mgr  Disposition:  NCR: Yes No DQA:  Date:  Resolution:  Disposition:  QA: N/C Closed:  Date:  WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)  STEP Description of NC Section A  Initial Action Description  Sign & Section C Sectio

Picklist Print January-17-12 1:30:11 PM										Page 2
Work Order ID: 78943  Parent Item: D3140-08  Parent Item Name: Door		-	8943* 3140-08*				art Date: Start Qty:	17/01/2012 1.00	Required Date	
D3140-104 *D3140-104* Doubler	Manufactured	No		100	Each	3.0000	1 <b>**</b>	1 /	18	
f.			<u>Location</u> CA	<u>Lo</u>	<u>c Otv</u> 3	Loc Code				
D3140-106 *D3140-106* Doubler	Manufactured	No	34378	100	3 Each	3.0000	1 **	34378 1 V	JB.	
Pour Comment of the C			<u>Location</u> CA	<u>Lo</u>	c Qty 3	Loc Code				
D3140-303 *D3140-303* Doubler	Manufactured	No	34380	100	3 Each	0.0000	1 <b>**</b>	34380		12/09/2

January-17-12 1:30:12 PM

W/O:	T		WO	RK ORDER CHAN	IGES				•		
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	GE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		
Do-AN-		DAD #	Fault Oats		NCP: Vo	No F	)	Date:			
Part No		PAR #: esolution:									
NCR:				R NON-CONFORI							
NCR:											
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial	Action Descriptio	n Sigr	1&   S	rification ection C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector		
			Chief Eng	Chief Eng	Da	.6					
								1			
						:					



	DESIG	4	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD ANALESBURY, ONTARIO, CANADA
	CHECH	(ED	APPROVED /	DRAWING NO. REV. F
		MULK		D3140 SHEET 1 OF 7
	DATE			TITLE SCALE
	06.1	0.06		DOOR NTS
	Α		02.04.18	NEW ISSUE
i	В		03.01.23	REMOVE -65/-81/-83; ADD -301/-303
	С		04.11.08	CHANGE DELASTEK SPEC. TEC-77; ADD PART MARKING; ADD NOTES 11, 12, 13; CHANGE ANGLE -95/-97/-98 TO 106
	D		05.11.23	ADD -103/-104/-105/-106; REMOVE -67
	Ε		06.06.09	1.75 WAS 1.88, 4.75 WAS 4.13 ON -08/-07, 1.00 WAS 1.20 ON -09/-10

PELE	EASED_
06.11.13	#
	•

SHOP COPY RETURN TO FNGINEFRING TINCO PEROFIED COPY SUBJECT TO A JUNDMENT WATER OF WATER

78943 M.C.J 12/01/17

789	43	4.C.J	- 17		F		06.10.06	AE NO D3	DD NOTE 14; CORRECT PAR DW D3140-09/-92/-104 3140-10/-91/-103 OPPO	RT TITLE, SHOWN OSITE
QTY -05	QTY -06	QTY -07	QTY -08	QTY -09	′ (	QTY -10	PART NUMBER		DESCRIPTION	
X					$\top$		D3140-05		DOOR	
	X				$\top$		D3140-06		DOOR	1
	<u> </u>	X	,				D3140-07		DOOR	
			Х				D3140-08		DOOR	
		1		Х			D3140-09		DOUBLER ASSEMBLY	1
			1			Х	D3140-10		DOUBLER ASSEMBLY	ì
					丁					1
3	3				Т		D3140-57		PAD	1
1	1						D3140-59		PAD	}
2	2				П		D3140-61		PAD	l
2	2				Т		D3140-63		PAD	]
		1	1				D3140-69		PAD	
		1	1				D3140-71		PAD	
		1	1		$\Box$		D3140-73		PAD	
		1	1				D3140-75		PAD	1
		1	1				D3140-77		PAD	
		1	1				D3140-79		PAD	Ì
				1		1	D3140-85		ANGLE	1
11	1						D3140-87		DOUBLER	j
				1		1	D3140-89		DOUBLER	
		1					D3140-91		DOUBLER	]
			1				D3140-92		DOUBLER	1
3	3						D3140-95		DOUBLER	1
1							D3140-97		DOUBLER	
	1						D3140-98		DOUBLER	]
		1	1				D3140-99		DOUBLER	I
		2	2				D3140-101		DOUBLER	I
		1					D3140-103		DOUBLER	1 ,
			1				D3140-104		DOUBLER	
		1					D3140-105		DOUBLER	/D\
			1				D3140-106		DOUBLER	l <del></del>
1	i						D3140-241		DOUBLER	I
1		1					D3140-301		DOUBLER	İ
	11		, 1				D3140-303		DOUBLER	l
										i
L	l			5		5	MS20426AD3-4		RIVET	



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:			WC	RK ORDER CHANG	ES				
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHAI	NGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								Prod Wigi	,
Part No	:	PAR #:	Fault Cate	gory:	_ NCR: Yes	No DQA	<b>\</b> :	_ Date: _	
	Re	esolution:	Disposition	າ:	_ QA: N/C Clo	osed:		Date: _	
NCR:			WORK ORDI	ER NON-CONFORMA	NCE (NCR	)			
DATE	STEP	Description of NC		Corrective Action Section		Verific		Approval	Approval
DAIL	SILF	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section	on C	Chief Eng	QC Inspector
~	1								

NOTE: Date & initial all entries

■ H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE



274	Bacadore, do el militario (f.	Della de la company	the state of the s	Market Committee of the	A
	DESIGN	CB		ROSPACE LTD	F'
	CHECKED	APPROVED ,	DRAWING NO.	REV.	. F
	Mek	of	D3140	SHEET 2 OF	7
	DATE		TITLE	SCA	ALE .
	06.10.06		DOOR	4	ιτs



COMPOSITE LAYUP & BONDING I.A.W. DELASTEK PROCESS SPEC. TEC-77
MATERIAL STORAGE & HANDLING TO BE I.A.W. DART QSI 006
MAIN LAYUP USES FIBERCOTE E-761/7781 EPOXY FIBERGLASS.
FILL WITH EPOCAST 87269 OR MAGNOBOND 77 A & B AND MA560 FOAM/ NB-51/30 FOAM



FINISH: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

MAKE PARTS IN ACCORDANCE WITH THE FOLLOWING TOOLS/MOLDS:

PART	TOOL
D3140-05	B30-23000-01T
D3140-06	B30-23000-02T
D3140-07	B30-23000-03T
D3140-08	B30-23000-04T
D3140-57	B30-23000-57T
D3140-61	B30-23000-61T
D3140-63	B30-23000-63T
D3140-69	B30-23000-69T
D3140-71	B30-23000-71T
D3140-73	B30-23000-73T
D3140-75	B30-23000-75T
D3140-77	B30-23000-77T
D3140-79	B30-23000-79T
D3140-89	D3140-89T1
D3140-301	D3140-301T1
D3140-303	D3140-303T1

RELEASED



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.032 THICK (M2024T3S.032) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 2024-T3 (QQ-A-250/4) 0.020 THICK (M2024T3S.020) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: 5052-H32/H34 (QQ-A-250/8) 0.040 THICK (M5052H32S.040) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



MATERIAL: POLIMEX TR75 1" THICK 4.5 LB KLEGECELL



ALL DIMENSIONS IN INCHES



TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED



MATERIAL: 6061-T6 (QQ-A-250/11) 0.063 THICK (M6061-T6S.063) FINISH: CHEMICAL CONVERSION COAT PER DART QSI 005 4.1



DOUBLER TO SIT ON TOP OF FOAM AT THIS LOCATION



DOUBLER TO BE RECESSED FLUSH INTO FOAM AT THIS LOCATION



RUBBER STAMP WITH DART P/N D3140-05/-06/-07/-08 USING MIL-STD-130



PARTS MUST BE SCUFFED WITH 80 GRIT SANDPAPER PRIOR TO ACID ETCH AND ALODINE PER DART QSI 005 4.1



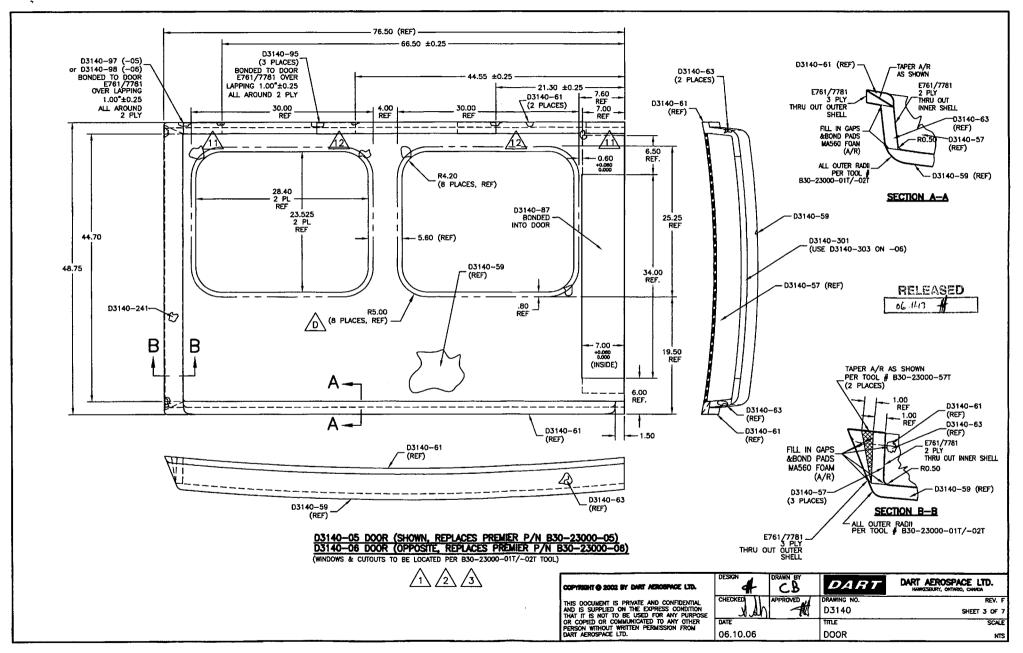
Copyright @ 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

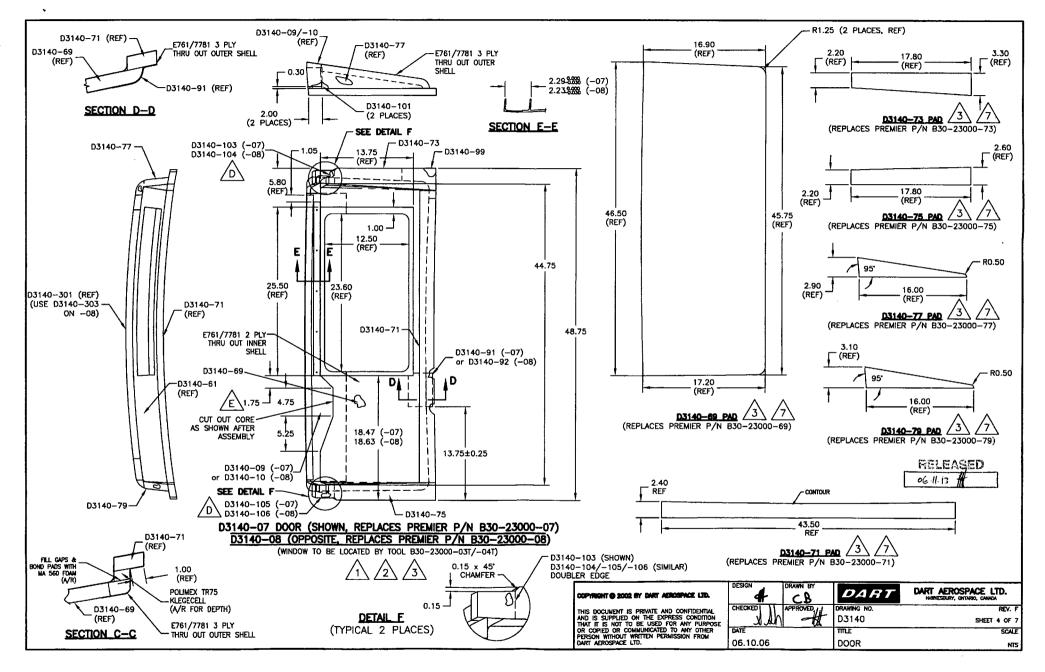
78943

W/O:			W	ORK ORDER CH	ANGES	1				·
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHA	ANGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								•		
Part No	•	PAR #:	Fault Cate	egory:	NCF	R: Yes	No DQ	A:	Date: _	<del>/</del>
	R	esolution:	Disposition	on:	QA:	N/C Cld	sed:		Date: _	
NCR:			WORK ORE	ER NON-CONFO	RMANCE	(NCR	)			
DATE	STEP	Description of NC	Initial	Corrective Action Action Descrip	Section B	Sign &		cation	Approval	Approval QC Inspector
	0,2	Section A	Chief Eng	Chief Eng	Juon	Date	Sec	tion C	Chief Eng	QC inspector
								<del></del>		
•										
NOTE:	ate & init	ial all entries								

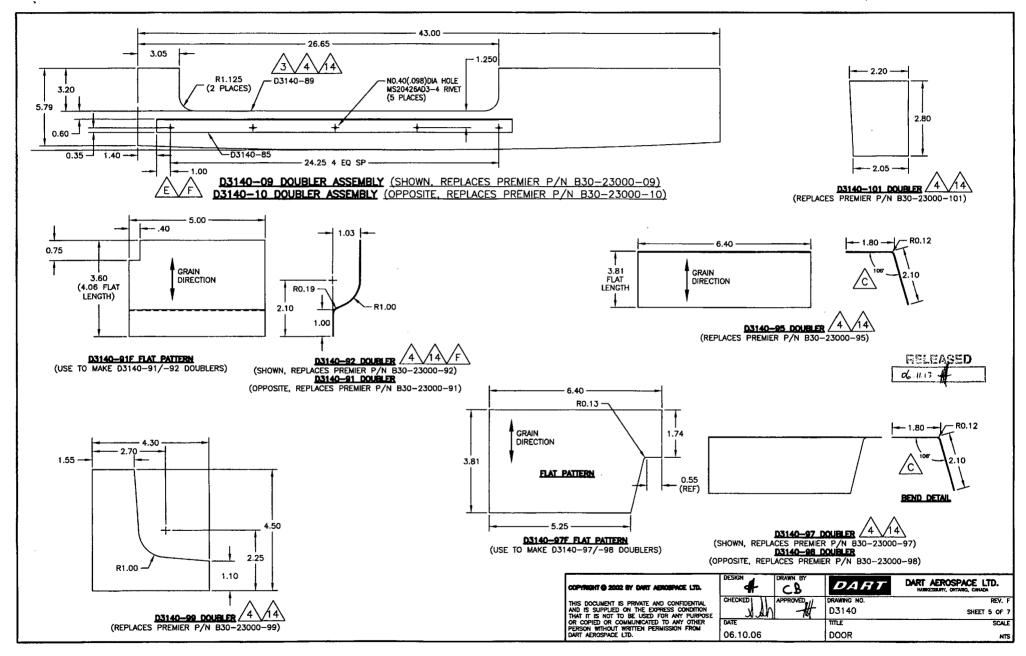
• H://fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE



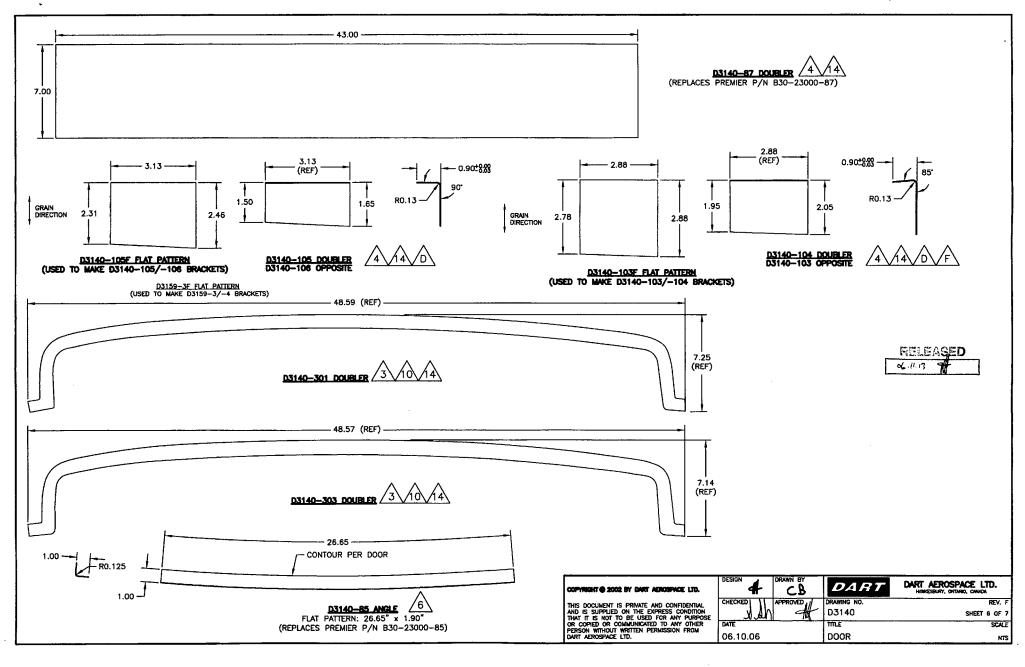
W/O:			W	ORK ORDER CHANG	ES			
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHA	NGE	Ву	Date C	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
							Floatwigi	
Part No	•	PAR #:	Fault Cate	egory:	_ NCR: Yes	No DQA:	Date: _	
	R	esolution:	Disposition	on:	_ QA: N/C Cld	sed:	Date: _	
NCR:		1	WORK ORD	ER NON-CONFORM	ANCE (NCR	)		
DATE	STEP	Description of NC	1-11-1		tion B Sign &	Verificati		Approval
DAIL	J.L.	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Date	Section (	C Chief Eng	QC Inspector



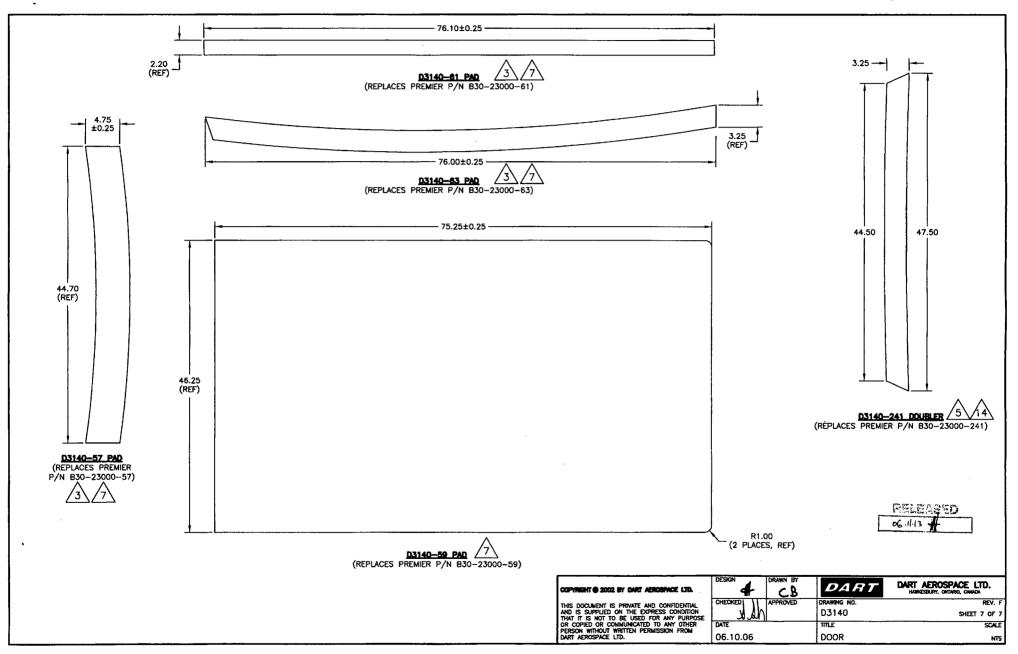
							<del></del>		,
W/O:			wo	RK ORDER CHANG	=5				,
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
Dord No.	<u>.</u>	DAD #.	Fault Cata		NCP: Vos	No DO	۸۸۰	Date	<u> </u>
Part No		PAR #:							
	Re	esolution:						Date: _	
NCR:		'	WORK ORDE	R NON-CONFORMA	NCE (NCI	₹)			
DATE	STEP	Description of NC		Corrective Action Secti			ication	Approval	Approval
DAIL	SIEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description  Chief Eng	Sign Date		tion C	Chief Eng	QC Inspector
			,						



Dail Aci	ospace i	-14							
W/O:			WO	RK ORDER CHANGE	S				
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
	-								
				A section of the sect					
Part No	:	PAR #:	Fault Categ	gory:	NCR: Yes	No <b>DQ</b>	A:	Date: _	
	Re	solution:	Disposition	n:	QA: N/C CI	osed:		Date: _	
NCR:			WORK ORDE	ER NON-CONFORMA	NCE (NCF	l) 			
DATE	OTED	Description of NC		Corrective Action Section		Verifi	cation	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign 8 Date	Sec.	tion C	Chief Eng	QC Inspector
								-	
									ļ
								ļ	



W/O:			W	ORK ORDER CHANGI	ES				•
DATE	STEP	PRO	CEDURE CH	ANGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
								Prod Myr	
ı									
								1111	
Part No	:	PAR #:	Fault Cat	tegory:	NCR: Yes	No DQ	A:	Date:	
	R	esolution:	Dispositi	ion:	QA: N/C C	osed:		Date: _	
NCR:		V	VORK ORI	DER NON-CONFORMA	NCE (NCF	₹)			
		Description of NC		Corrective Action Section		Verif	cation	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	k Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector
	ļ								
1	1								



			1110	DIC ODDED OUANO	<u> </u>			
W/O:	,		WO	RK ORDER CHANG	ES		Ammunust	1
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHAN	IGE	Ву	Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
i								
Part No	<u>-</u>	PAR #:	Fault Cated	iorv:	NCR: Yes 1	No DQA:	Date:	
		esolution:						
NCR:				R NON-CONFORM				
		Description of NC		Corrective Action Sect	ion B	Verification	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector
		**************************************						
		ŕ						•



DELASTEK Inc. 2699 5e Avenue Local 14, C.P. 10100 Grand-Mère, Québec G9T 5K7

Canada Tel.: (819) 533-5788 Fax: (819) 533-3494

# **PACKING SLIP**

#### CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	47937
Customer No.	DART US

	- 1		1
300			`,

Bill To

DART AEROSPACE LTD 1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7 Canada

**Telephone:** 613-632-5200 Contact : Linda Lacelle

Ship To

Accepted by:

Quality department

AQ-357

DART AEROSPACE LTD 1270, Aberdeen Street Hawksbury, Ontario K6A 1K7

Canada

**Telephone:** 613-632-5200 Contact: Linda Lacelle

Ship Date	Order Dat	e Our SO#	Ordered	by	Your PO#	T	'erms	
03-05-2013	16-03-2012	2 20221	Chantal Lav	voie	PO16439	Net 30	days USA	
Ship Via			F.O.B.		Salesperson		GST/PST	
Day & R	oss Collect	Po	oint de départ	Mati	ieu Doucet, ext.69	0		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number		]	Description	-	
1	0	1 DK	C135-0019	Line #2 B78941 DWG D31- Seri 407	40 REV. F al #	ght Non Assy (Grosse)  Lot #  40734	U of M: Chaque	
1	0.	1 DK	C135-0020		D3140-08 Door Rig 10.REV. F al #	ght Non Assy (Petite)  Lot #  40734	U of M: Chaqu	
						13/0/1		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications All such records are on file at our plant and available for review upon request

☐ Quality Cust. Adm. ☐ Ship.

# DELASTEK AERONAUTIQUE

Jeudi, 2012-04-26 14:13:58

Feuille de Procédé

Client

: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job

: 40734

Numéro Soumission: 3407

Numéro B.A. Cette fois

Prsht Rev.

Prem. fois

: 2012-04-26

: NC

: 40172

No. B.V. :

Type

Nom Dessin

Numéro Article

: DOOR KIT : DKC135-0019/-0020

Numéro Dessin : D3140

Projet Numéro Révision dessin

: DK-359 : F

Matériel Date Dûe

: Fibercote E-761

:=2012-07-02-1

Qté:

1 UdM: UNITE

Écrit par

Vérifié & Approuvé par

Commentaires

Job précédente

: N° de pièce Client: D3140-06/-08

Process Sheet Rév.: 05 remplacer AAC0559 et AAC0563 par AAC2032 et AAC1361 respectivement, changé AC0883 et AC0884 par AAC1885 et AAC1887 respectivement à 2 endroits qui avait

étés oubliés

RNC707

Produit additionnel

Numéro Job:



#Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

AAC0854

Frekote #700-NC

Commentair Qty.:

0.030 UNITE(s)/Unit Total:

0.030 UNITE(s)

Frekote #700-NC

N° de Lot: 1-3399/-/

2.0

PRÉPARATION

Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run: 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon F135-0002 955,0009

Date: 18-09-12 Sceau:

Commentair Qty.:

12.30 VERGE(s)/Unit Total:

Epoxy prepreg E-761 style 7781 12.30 VERGE(s)

Epoxy prepreg E-761 style 7781

Nº de Lot 1 - 35874- 1

4.0 DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pis. (7 Paquet = 24.5 verges)

Quantité:

Date: 18-09-12 Sceau:



Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé  Feuille de Procédé
	ient: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: DOOR KIT
Numero Numéro Job	Job: 40734 Numéro Article: DKC135-0019/-0020
· ·	
# Séq.:	Machine ou Opération: Description:
5.0	DRAPAGE Drapage
•	
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs
	-
	Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0002
	Quantité: Date: 19-09-12 Sceau: 59
6.0	AAC1885 Tissu à délaminer Release ply B
Com	mentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)
	Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: 2 - 32 8 82
7.0	AAC1887 Wrightion 5200 Bleu P3
Comi	mentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)
8.0	Wrightion 5200 Bleu P3 # de Lot: 1-33 1/5 - 2  AC0885 Feutre de drainage Nº Aigueaue N 40
	Toda de dialitage is Alimeate is ()
9.0	nentair Qty.: 6:00 VERGE(s)/Unit Total: 6:00 VERGE(s)  AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700
Com	nentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)
10.0	AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
	hentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)
11.0	BAGGING Faire le bagging sur la pièce
Comr	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs
	Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0002 et IG 0012.
	Quantité: Date: 20-09-12 Sceau:
12.0	CUISSON Cuisson de pièce
Comm	Pentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
	Settlp: 0.000 His Run: 0.0000His Total Run: 0.0000His
	Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0002, IG 0012 et PTN #20. N° Cuisson: 70
	CHARLES AND
13.0	Cuantifé: Date: 30/09//2 Sceau: 187  DÉMOULAGE: Démoulage de la pièce
.3.0	Demodiage de la piece
1	
Comm	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs
	Retirer le montage quisson et faire les rotouches de la sière des differents
	Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissus à délaminer.

Date:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59	٠.
Utilisateur:	Feuille de Pro	<u>océdé</u>
	-	n Dessin: DOOR KIT
Numéro Job	Traine,	ro Article: DKC135-0019/-0020
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Quantité: Date: 24-69-12Sceau:	APER AGENT
14.0	INSPECTION Inspection générale	
Com	mmentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs	
	Inspection de la première coquille par le département de la qu	Olité nous decourses suit et est est e
	réparation à faire avant la prochaine étape.	alite pour s'assurer qu'il n'y ale pas de
	21 10 12	
15.0	Quantité Date: Z - 7/2 / Sceau: C+1  AAC1618 Rohacell 71S 1*thick	<u>y</u>
	The second secon	49.2" x 98.4" plain
	nmentair Qty.: 2.000 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.000 FEUILLE(s)  Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot	-31708-2
16.0	DECOUPE Découpe manuelle de	
Com	Implication Columnia	L JOHN AT HAND SOME THE BOOK AND A STATE OF THE STATE OF
	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run: 15.0000Hrs	
	Faire la découpe des pièces de mousses structurales (Rohace	l) sur la scie à ruban selon IF135-0002.
	a me to a conference	
17.0	Quantité: Date: 04/12/12 Sceau: 7 SÉCHAGE/ANEAL Séchage / Anealing	<u> </u>
		I ABATI PARTI BRIDA INDIA BIBLIDA
Comri	rhentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	Faire le sechage du Rohacell selon IF135-0002 et les information	No du manufacturier N°
	Cuisson: 7 d 8	one de mandracturier. N
	Quantite: Date: 29 11/1) Sceau: 65.	
18.0	Quantité: Date: Sceau: 65  AMB0442 Film adhesif de EA969	S 25' James v 0.00' (***)
Comn	mentair Qty.: 6.12 VERGE CAR(s)/Unit Total: 6.12 VERGE CA	
	Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf) N° de	
19.0	AAC2032 Core splice adhesive N	
Comn	mentair Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total: 5.0 PIED CARRE	
20.0	Core splice adhesive NB-51/301 # de Lot: 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1	36395-1
	mentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s)	
	Putty AD Tech P-17 #de Lot: / -38	354-2
i di		
1		1

Date:
Hitlingto

Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: DOOR KIT Numéro Job: 40734 Numéro Article: DKC135-0019/-0020 Numero Job #Séq.: Machine ou Opération: Description: 21.0 AAC1646 N° D3140-10, Doubler Commentair Qtv.: 1 UNITE(s) 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-10, Doubler N° de Lot: 22.0 AAC1631 Commentair Qtv.: 1 UNITE(s) + 1-3787/-/ 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-87, Doubler N° de Lot: AAC1633 Commentair Qty.: 1 UNITE(s) 7826. 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-92, Doubler N° de Lot: 24.0 AAC1634 3 UNITE(s) Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-95, Doubler N° de Lot: 25.0 AAC1636 1 UNITE(S) 37826-20 Commentair Qtv.: 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-98, Doubler N° de Lot 26.0 AAC1637 N° D3140-99, Doubler Commentair Qtv.: 1 UNITE(s) 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-99, Doubler N° de Lot: 27.0 AAC1638 Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-101, Doubler AAC1640 28.0 Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-104, Doubler N° de Lot: 29.0 AAC1642 Commentair Qty.: Total: 1 UNITE(s)/Unit N° D3140-106, Doubler N° de Lot: AAC1643 30.0 Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-241, Doubler N° de Lot. 31.0 AAC1645 Commentair Qty.: et 1-37826-22 2 UNITE(s)/Unit Total: N° D3140-303, Doubler N° de Lot 32.0 NETTOYAGE Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs Faire le nettoyage des doublers selon IG 0063. Quantité:

-Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé Feuille de Procédé
	lient: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: DOOR KIT  Job: 40734 Numéro Article: DKC135-0019/-0020
Numéro Job	
# Séq.:	Machine ou Opération: Description :
33.0	ASSEMBLAGE Assemblage mécanique
Con	mentair Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
	Mise en place des doublers et des pièces de la mousse structurale selon IF135-0002.  Quantité: 1 Date: 24-1-26-3 Sceau:
34.0	AAC1885 Tissu à délaminer Release ply B
Con	mentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)
35.0	AAC1887 Wrightfon 5200 Bleu P3
Com	mentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)
36.0	AC0885 Feutre de drainage Nº Airweave N 10
	mentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)
37.0	AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700
	mentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)
38.0	AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y  mentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)
39.0	mentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)  BAGGING Faire le bagging sur la pièce
	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
	Faire le montage cuisson selon IF135-0002 et IG 0012.  Quantité: Date: 20-81-Sceau: 13
40.0 <b>Com</b> r	CUISSON Cuisson de pièce  nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
	Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0002, IG 0012 et PTN #21. N° Cuisson: 7036  Quantité: Date: 250 1 13 Sceau: 4254 m C
41.0 Comm	DÉMOULAGE Démoulage de la pièce  nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
	Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium. Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.  Quantité:

-Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 1 marc dubé	4:13:59	Faville de Dure ( 14	,	•
	ient DADTUG D	DT 450000 + 0	Feuille de Procédé	2	
Numéro	Job: 40734	RT AEROSPACE LTD		in: DOOR KIT	
Numéro Job		1821   171   17   111   210   1641	Numero Artici	le: DKC135-0019/-0020	
# Séq.:	Machine ou O	pération:	De	escription :	
42.0	DECOUPE	1 601: 166:	Découpe manuelle des pièces	S	
Com			To a fulfill and installed representation of the same and		
Con	mentali Setup: 0.00	Hrs/ Run: 900.0000Min Total	l Run : 15.0000Hrs		
	Usinage de	s mousses structurales selon	IE125 0002 of installant at		
	Jonnago do.	mousses sudeturales selon	·	oublers	
	Quantité:	Date: /// 3//	Sceau:	34	
43.0	INSPECTION		Inspection générale		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
_ ~					
Com	mentair Setup: 0.001	Hrs/ Run: 10.0000Min Total F	Run : 0.1667Hrs		
	Falsa ta v 4 d	Cartina da Daniera da A	_		
	étape.	fication de l'usinage intérieur p	our s'assurer que tout soit c	conforme au dessin avant la	prochaine
	etape.				
	Quantite 26	2013 Date: 1	Sceau; CA3		
44.0	AMB0211	1772-187	Epoxy prepreg E-761 style 778	1	
Comr	nentair Qty.: 12.30	0 VERGE(s)/Unit Total:	12.30 VERGE(s)		
			de Lot. 1-36396-1		
45.0	DRAPAGE	S11.104+	Drapage		<del></del>
į					
C			t to Manufacture and a company of		
Comi	nentair Setup: 0.00H	Irs/ Run: 12.0000Hrs Total Ru	un : 12.0000Hrs		
	Dranage de la	a coquille intérieure selon IF13	25 0000		
	Stapage de la	a codume interiente seion it. (	33-0002	* ~	
	Quantité:	Date:22-02-	3Sceau: 7		
46.0	AAC1885		Tissu à délaminer Release ply B		
Comm	entair Qty.: 4.37	VERGE(s)/Unit Total: 4	.37 VERGE(s)		
47.0	AAC1887		Wrightlon 5200 Bleu P3	*	
Comm	entair Qty.: 7.18	VERGE(s)/Unit Total: 7	.18 VERGE(s)		
48.0	AC0885		Feutre de drainage N° Airweave	N 10	
Comm	entair Qty.: 6.00	VERGE(s)/Unit Total: 6.	.00 VERGE(s)	u.	
49.0	AC0882		Sac à vide N° Stretchlon 700		
Comm	entair Qty.: 7.770	VERGE(s)/Unit Total:	7.770 VERGE(s)		
50.0	AC0886		Ruban à gommer jaune #: T/AT-2	200Y	
Comm	entair Qty.: 2.000	00 ROULEAU(s)/Unit Total:	and the second of the second o		* cons
,					į
					Í

Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé Feuille de Procédé	
	ient: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: DOOF	
Numéro Job	Job: 40734 Numéro Article: DKC1	35-0019/-0020
# Séq.:	Machine ou Opération: Descriptio	n :
51.0	BAGGING Faire le bagging sur la pièce	I METIG THE SECTION AND ADDRESS OF THE SECTION ADDRESS OF THE SECTION AND ADDRESS OF THE SECTION AND ADDRESS OF THE SECTION ADDRE
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs	T 180118 HOTT BELLEVILLE STEP TOTAL
	Faire le montage cuisson selon IF135-0002 et IG 0012.	
	Quantité: Date:22-02-13 Sceau;	COLONE TO THE PROPERTY OF THE
52.0	CUISSON Cuisson de pièce	
•		170040 10402 4030 4141 4104
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs	- (TANEN SEAT ENLIS POLY TOTAL
		2112
	Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0002, IG 0012 et PTN #20. N° Cuisso	on: <u>44/2</u>
	Quantité: \ Date: 33/03/12 Sceau: 25/	
53.0	DÉMOULAGE Démoulage de la pièce	
Comr	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs	LINTER THE BOTH OWN INTO
i		
	Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les résidus de tissus à délaminer.	s surplus de résine et les
	Define to all our desired	
	Retirer la pièce du moule.	
	Cluantite: Date: Sceau: Sceau:	
54.0	INSPECTION Inspection générale	170000
Comm	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs	L raestat 1980 & Fiftie Tülir İlabi
	Egira l'increation per le département de la qualité IIT est est une	
	Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimen	sionnelle".
55.0	Quantité: Date: Sceau: Non taut	par OA (243) IV
55.0	TRIMAGE Trimage	)
Comm	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs	!
	Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003.	1). Á
	1 2013 Grand	12-04-2013 /4/
	Quantité: Date: Sceau: Sceau:	12-04-2013 Jeth 14435

Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé <u>Feuille (</u>	<u>de Procédé</u>
	lient: DART US DART AEROSPACE LTD Job: 40734	Nom Dessin: DOOR KIT Numéro Article: DKC135-0019/-0020
Numéro Job		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
56.0		mer N° 7704S 3 partie
Con	mentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total: 0.5000 UN Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-364	NTE(s) した、してなることで
57.0	The state of the s	Dupont Activator - Reducer Chromabase
Com	mentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UN N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	N° de Lot: 1-38821-1 Lot: 1-38821-1
58.0	PRIMER Application	
_		
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000	Hrs première partie 01-03-13
	Faire l'application du primer selon IG 0008.	
	Quantité: Date: 16 • 04 • 13 sceau	379con° fiche Mélange: N/A
59.0	SABLAGE Sablage	
Comr	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000	I HENDE HERE HERE HER HERE
	Faire le sablage du primer selon IF135-0003.	
	Quantité: Date: 05/63/13 Sceau:	18/04/13 4453 MM
60.0	PRIMER Application	orimer (7 ) (7 ) (7 ) (7 )
Comn	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000H	lis première partie 05-03-13 (57)
	Faire l'application du primer selon IG 0008.	T T
	a partie Date: 18 C493 Sceau:	N° fiche Mélange: A / A
61.0	IDENTIFICATION Identification	des pièces
Comm	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500H	rs ************************************
	Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé IG 0055.	dans le dégagement des mécanismes de porte selon
Š	N° de pièce Grosse porte: D3140-06 N° de pièce Petite porte: D3140-08	
	N° de Job (sur les 2 pièces): 40 + 31	12 10 lov 120 12
	Date de fabrication (sur les 2 pièces): (10/01/2013) Sceau d'inspection.	3 19/04/2013
	Quantité: Date: 000000000000000000000000000000000000	-

Date: Utilisateur:	Jeudi, 2012-04-26 14:13:59 marc dubé	P . 10 . 1 . 10 . 1 . 10 . 10 . 10 . 10	•
	Client: DART US DART AEROS	PACE LTD Feuille de Procédé Nom Dessin: D	OOR KIT
Numéro Numéro Jo	) Job: 40734 D:	Numéro Article: D	
# <b>Séq.</b> : 62.0	Machine ou Opération: INSPEC FINAL		iption :
		Inspection finale	
Cor	nmentair Setup: 0.00Hrs/ Run:	30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
		e des pièces par le département de la qualité selon	la descin D2140
	Quantité / 1(-†	Date: 23q ur.    2 Sceau: (0A3)	10 0033H D3 140.
63.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	(4pin marsitiring ripr
Com	mentals Color of Colo	to a section of the contract o	
<b>5011</b>		0.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	
	Emballer et entreposer		
	Quantité: Kit	Date: 3 5 13 Sceau: 53	
8			
O-s- A			
Page 9	<del></del>		

Form: rprocess



# RNC. RAPPORT DE NON-CONFORMITÉ- PLAINTES CLIENTS AQ-15

No:RNC

7271

IDENTIFICATION DE LA PIÈCE

႕	elastek Aéronautique					nero de	ssin 🙈	≋!Rév."⊸	Num	éro de Pièces
<u>ال</u>	No de commande	l Da	art Aerospa	ace Ltd.	D31	140-06/-	-08	F	DK	DK-359
-1	N/A	भागवार्थः । व्यक्त	DOOR I	CIT				Série*		KC135-0019/-
d	arantie (Oui/Non) NON	<del>                                     </del>	DOORI	NII	40	734	<u></u>	V/A	Client Client	D3140-06/-0
	Commission de la commis	<b>.</b>	Hala a somethadese Gureco.	المراجع والمستعمر والمستعمر والمسترا	وداد والمنازوون وراقع			i	Quantité	1
				CRIPTION DI	E LA NON-	CONFO	RMITE			
୍ଷ	s.Cause		aise adhére		Respo	onsabili	té		Compos	site
-	Situa cune bulles entre les t	ition requ	ise 🗱 💸	Target Co.	1 May 200	*called	e vea (	Situation a	ctuelle 🥡	
	ound build child les	19503			été emp	rinspec	tion de é entre l	tap test, il es tisssus	l y a des bi s.	ulles d'air qui or
	Impact reels et po Effets sur produi Effets sur produi Effets sur Autres effets re	ts en inve oduits en produits	intaire Cours Iivrés	(Oui/Non) NON NON NON NON	Siro	ui détaille N/	er les effe	Coût S	associé / Disposition (	0 les produits affecté N/A
M			DISPOS	ITION DU PR	ODUIT NO	N-CON	FÖRME		Tight of the	MASS CONTRACTOR
									- marrier efficielly reduces a trainible objection	consistent and a second of the
	Accepté tel quel	Reto	uche	Dérogatio	xi X	Répar	ation		Rebut	Autres
ers	quel :	jeva kore	717 ## 8 7 6 I					2.194	Rebut	
	quel	JANAS en f	fautes.		L'A DISEO	SITION			Rebut TEMPS	Autres
200	quel sez un trou de 1/8" aux er	IR AND AND AND AND AND AND AND AND AND AND	Fautes.	DÉTAIL-SUR	L'A DISEO	SITION				Autres
Z	pue puez un trou de 1/8" aux er puez un trou de 1/8" aux e	n:	fautes.  N/A OUI  ORRECTIV	DÉTAIL SUR  OMPLETÉ:  NON X  /E REQUISE  N/A	PAR Dispo	SITION	DATE  nale: N/ ADMIN	/A DUT DE L  USTRATION PREMIÈRE	TEMPS  A NON-CON 35.00	Autres TAUX
2 0 2	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre  ACTION PREV DN X OUI	n: ction	N/A OUI  ORRECTIN	DÉTAIL SUR  OMPLÉTÉ;  NON X  ÆREQUISE N/A	PAR Dispos	SITION	DATE  DATE  NAME  AND  AND  AND  AND  AND  AND  AND  AN	/A DUTADE L/ IISTRATION PREMIÈRE EXPERTISE	A NON-CON	TAUX NEORMITE ) \$
NO SON	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre ACTION PREV. DN X OUI	n: ction ENTIVE/C	N/A OUI  ORRECTIN NUMÉRO :	DÉTAILSUR  OMPLÉTÉ;  NON X  ÆREQUISE N/A  NTE (SI REG	PAR Dispos	SITION)	DATE  nale: N/ A Co  ADMIN WATERE	/A DUTADE L/ IISTRATION PREMIÈRE EXPERTISE N D'ŒUVRE	ANON-CON 35.00	TAUX  VFORMITE  S  Devise  USC
NO	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre  ACTION PREV DN X OUI COMPLETE PAR LE LUVRAISON NA	n: ction ENTIVE/C	N/A OUI  ORRECTIN NUMÉRO : APRES VE	OMPLÉTÉ;  NON X  EREQUISE N/A  NTE (SI REG	PAR Dispos	SITION	DATE  PATE  ADMIN  ADMIN  ATTÈRE  ADMIN  ATTÈRE  AMAIT  AMAIT  ATTÈRE  AMAIT   /A OUTABLE LU IIISTRATION PREMIERE EXPERTISE N D'OLUVRE RANSPORT	A NON-COM 35.00	TAUX  TAUX  Devise  USD  USD	
NO SON	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre ACTION PREV DN X OUI COMPLETE PAR LE LURAISON NA RECEPTION NA	n: ction SERVICE	Fautes.  N/A OUI  ORRECTIN Juméro :  APRES VE	NON X /EREQUISE N/A  NTE (SI REG , VAM Client	Disposition N/A N/A	SITION	DATE  DATE  NAME  AND  MATIÈRE  MAIR  MATIÈRE	A DUTADE LA DUTA	ANON-CON 35.00	TAUX  VEORMITE  S  Devise  S  USE  X  X  X  X  X  X  X  X  X  X  X  X  X
NO NO NE	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre  ACTION PREV DN X OUI COMPLETE PAR LE LUVRAISON NA	n: ction SERVICE	N/A OUI  ORRECTIV Juméro : APRES VE RNC ( WAI	NON X  NON X  PEREQUISE N/A  NTE (SI REC  VAM  Clent BILL  ICAT	Disposition N/A N/A N/A N/A N/A	SITION Sition fire	DATE  nale: N/ ADMIN WATIÈRE  MAITIÈRE  MAITIÈRE	/A DUTADE L/ IIISTRATION PREMIERE EXPERTISE N D'ŒUVRE RANSPORT	ANON-CON 35.00	TAUX  TAUX  Devise  TAUX  XFORMITE
	DISPOSITION  Travail de réparatio Conformité après corre ACTION PREV DN X OUI COMPLETE PAR LE LURAISON NA RECEPTION NA	n : ction ENTIVE/C	N/A OUI  ORRECTIV Juméro : APRES VE RNC ( WAI	NON X  NON X  PEREQUISE N/A  NTE (SI REC  VAM  Clent BILL  ICAT	Disposition N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A	SITION Sition fire	DATE  DATE  ADMIN  MATIÈRE  MAIL  MATIÈRE	/A DUTADE L/ IIISTRATION PREMIERE EXPERTISE N D'ŒUVRE RANSPORT	A NON-CON 35.00	TAUX  VIFORMITE  S S S VIFORMITE  S S VIFORMITE  VIFORM
Z BOOK	DISPOSITION  Travail de réparation Conformité après corre  ACTION PREV ON X OUI  COMPLETE PAR LE NLIVRAISON N/A RÉCEPTION N/A EXPÉDITION N/A	n: ction ENTIVE/C	N/A OUI  ORRECTIV LUMÉRO : APRES VE APRES VE APRES VE ARRO ( CERTIF	NON X  NON X  PEREQUISE N/A  NTE (SI REC  VAM  Clent BILL  ICAT	Dispo:	SITION Sition fire	DATE  DATE  ADMIN MATIÈRE  MAIL  2013	A OUT DE UNISTRATION PREMIÈRE EXPERTISE NO CEUVRE RANSPORTI	ANON-CON 35.00	TAUX  VEORMITE  S S S VEORMITE  X S S VEORMITE  X S S VEORMITE  X S S S VEORMITE  X S S S S S S S S S S S S S S S S S S
SZ O O TE	DISPOSITION  Travail de réparation Conformité après corre  ACTION PREV ON X OU!  COMPLETE PAR LE NEVRAISON N/A PRÉCEPTION N/A	n: ction ENTIVE/C	N/A OUI  ORRECTIV LUMÉRO : APRES VE RNC : WAT Veillette	NON X  NON X  PEREQUISE N/A  NTE (SI REC  VAM  Clent BILL  ICAT	PAR Dispos N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A N/A	SITION SITION DATE	DATE  DATE  ADMIN MATIÈRE  MAIL  2013	A OUT DE UNISTRATION PREMIÈRI EXPERTISE NO CEUVRE RANSPORTI L'AUTRE TOTAL	A NON-CON 35.00	TAUX  TAUX  TAUX  Devise  X  X  X  CAD  EAU